



GASSLER

DER OBERFLÄCHENSPEZIALIST

Hans Gassler AG
Güterstrasse 6
5014 Gretzenbach

Tel. 062 858 80 10
Fax 062 858 80 19
info@gassler.ch
www.gassler.ch

Newsletter April 2009

Pulverbeschichtung - Gewusst wie!



Aus Erfahrung gut!

Mit unserer langjährigen Erfahrung rund ums Beschichten haben wir für Sie das Merkblatt *Gewusst wie!* mit vielen wertvollen Tipps zusammengestellt.

Wir wollen damit auf mögliche Fehlerquellen hinweisen und so Mängel erst gar nicht entstehen lassen. Qualität und Kundenzufriedenheit haben für uns höchste Priorität.

Nehmen Sie sich ein paar Minuten Zeit und lesen Sie unser Merkblatt *Gewusst wie!*

Vielleicht brauchen Sie weitere Informationen, haben Fragen oder Anregungen?

Dann zögern Sie nicht und kontaktieren Sie uns! Wir freuen uns auf Sie!

Hans Gassler AG

Pedro Vega

Leitung Verkauf Pulverbeschichtung

Telefon 062 858 80 26

Fax 062 858 80 19

Email p.vega@gassler.ch

Esther Jaeggi

Verkauf Innendienst

Telefon 062 858 80 25

Fax 062 858 80 19

Email e.jaeggi@gassler.ch

Ihr Kontakt



| Ursache | Folge | Lösung |
|---|---|---|
| Rückstände von Klebeband und -etiketten | Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Leimrückstände restlos entfernen ➤ Bevor Material mit Klebeband verpackt wird, mit Karton oder Folie umwickeln |
| Beschriftungen mit Filz- und Fettstiften o.ä. | Beschriftung ist auch nach dem Beschichten noch sichtbar (d.h. sie „blutet“ durch) | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Beschriftungen entfernen |
| Verwendung von Silikon (enthalten in Trennmitteln, Ölen, Schweißsprays,...) | <ul style="list-style-type: none"> - Verlaufs- und Oberflächenstörungen - kontaminierte Vorbehandlungsbäder | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Nur Produkte verwenden die kein Silikon enthalten |
| Öle und Fette in Rahmen, Rohren, Blechfaltungen, ... | Öl/Fett tritt während dem Einbrennen aus und verursacht Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Öl/Fett vor dem Falzen oder Zusammenschweißen der Teile entfernen |
| Korrosionsprodukte (Rost, Weissrost, u.ä.) | <ul style="list-style-type: none"> - mangelhafte Haftung - Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Material trocken lagern ➤ Rostiges Material vor dem Beschichten strahlen oder anschleifen <i>Achtung:</i> Gestrahltes Material sollte umgehend beschichtet werden, da es sehr rostanfällig ist! (Mikro-Rostbildung) |
| Walzhaut / Zunder / Walzfehler | - Haftungsprobleme (Beschichtung platzt ab) | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Material strahlen |
| Laserschnitte (wenn Sauerstoff als Schutzgas verwendet wird, entsteht eine Oxidschicht auf den Schnittkanten) | - Haftungsprobleme (Beschichtung platzt ab) | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Oxidschicht auf den Schnittflächen abschleifen ➤ Stickstoff als Schutzgas verwenden |
| Lötungen | <ul style="list-style-type: none"> - bei Weichlot: Lötstellen lösen sich im Ofen - bei Hartlot: Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Weichlot muss im Nasslack beschichtet werden ➤ Hartlot muss verputzt, entschlackt oder gestrahlt werden |
| Keine Aufhängelöcher | <ul style="list-style-type: none"> - Material wird beschädigt - Material geht in der Anlage verloren | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Jedes zu beschichtende Teil mit Aufhängelöchern versehen ➤ Wenn es nicht möglich ist, Löcher in die Teile zu bohren-> Fa. Gassler frühzeitig kontaktieren |
| Keine Wasserauslauf-Löcher | - Material schleppt das Vorbehandlungsmedium mit => Wasseraustritt während dem Einbrennen => Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Jedes „schöpfende“ Teil am untersten Punkt mit Auslauföchern versehen |
| Löcher, Gewinde, Erdunglaschen oder ganze Flächen müssen komplett farbfrei bleiben | Abdeckstopfen oder -folien sind nicht chemie- und hitzebeständig => Material wird beschädigt durch geschmolzenen Kunststoff oder die Stellen nehmen trotz Abdeckung Farbe auf. | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Fa. Gassler rechtzeitig informieren, welche Stellen der Teile farbfrei bleiben müssen. Wir sind mit dem richtigen Abdeckmaterial ausgerüstet. |
| Spachtel | <ul style="list-style-type: none"> - Spachtel wird in den Vorbehandlungszonen abgelöst - Spachtel fällt bei hohen Temperaturen ein -> Kratzer und Dellen sind nachher noch sichtbar - Spachtel leitet nicht elektrisch -> Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Gespachtelte Teile sollten im Nasslack-Verfahren beschichtet werden. |
| Beschichtung von Guss, feuer- oder spritzverzinkten Teilen | - es können Ausgasungen (Krater) auf der Beschichtung entstehen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Genormte Stahlqualität verwenden (EN10025) ➤ Material im Toplex Plus-Verfahren beschichten |
| Überbeschichtungen / Zweitbeschichtungen | <ul style="list-style-type: none"> - Haftungsprobleme - Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Fa. Gassler genau informieren, womit die Erstbeschichtung gemacht wurde (z.B. Nasslack, Pulver,...) |
| Zinkspray | - Haftungsprobleme (da sich der Spray durch die chemische Vorbehandlung zum Teil ablöst) | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Kleine Flächen ohne Zink: Material im Toplex Plus – Verfahren beschichten ➤ Größere Flächen ohne Zink: Material neu verzinken (s. EN ISO 1461) |
| Besondere Materialien (V4A, eloxiertes Aluminium, Titanzink,...) | <ul style="list-style-type: none"> - Haftungsprobleme - Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Fa. Gassler frühzeitig kontaktieren |
| Durchsichtige Folien auf Aluminiumteilen (sind z.T. kaum sichtbar) | - Oberflächenstörungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Getönte Folien (blau, grün,...) verwenden |